



3752

Please type a plus sign (+) inside this box (+)		Patent and Trademark Office: U.S. Department of Commerce	
0001/PTO Rev. 10/95		U.S. Department of Commerce Patent and Trademark Office	
TRANSMITTAL FORM (to be used for all correspondence after initial filing)		Application Number	10/619,897
		Filing Date	07/15/2003
		First Named Inventor	Yuji Takagi
		Group Art Unit	3752
		Examiner Name	
Total Number of pages in this Submission	2+	Attorney Docket Number	488-00060

ENCLOSURES (check all that apply)		
<input type="checkbox"/> Fee Transmittal Form <input type="checkbox"/> Fee Attached <input type="checkbox"/> Amendment/Response <input type="checkbox"/> After final <input type="checkbox"/> Extension of Time Request <input type="checkbox"/> Express Abandonment Request <input type="checkbox"/> Information Disclosure Statement/PTO-1449 <input checked="" type="checkbox"/> Certified Copy of Priority Document(s) (2) <input type="checkbox"/> Response to Missing Parts/ Incomplete Application <input type="checkbox"/> Response to Missing Parts Under 37 1.52 or 1.53	<input type="checkbox"/> Assignment Papers (for an Application) <input type="checkbox"/> Drawing(s) <input type="checkbox"/> Licensing-related Papers <input type="checkbox"/> Petition Checklist and Accompanying Petition <input type="checkbox"/> To Convert a Provisional Application <input type="checkbox"/> Power of Attorney, Revocation, Change of Correspondence Address <input type="checkbox"/> Terminal Disclaimer	<input type="checkbox"/> After Allowance Communication To Group <input type="checkbox"/> Appeal Communication to Board Of Appeals and Interferences <input type="checkbox"/> Appeal Communication to Group (Appeal Notice, Brief, Reply Brief) <input type="checkbox"/> Proprietary Information <input type="checkbox"/> Status Letter <input checked="" type="checkbox"/> Additional Enclosure(s) (Please identify below) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 5px;">Return receipt postcard</div>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;">Remarks</div>		

SIGNATURE OF APPLICANT, ATTORNEY, OR AGENT	
Firm Or Individual Name	JOSEPH J. JOCHMAN (Reg. No. 25,058) ANDRUS, SCEALES, STARKE & SAWALL, LLP 100 East Wisconsin Avenue, Suite 1100, Milwaukee, WI 53202
Signature	
Date	November 6, 2003

CERTIFICATE OF MAILING			
I hereby certify that this correspondence is being deposited with the United States Postal Service as first class mail in an envelope addressed to: Assistant Commissioner for Patents, Washington, DC 20231 on this date:			
			November 6, 2003
Typed or printed name	Barbara A. Johnson		
Signature		Date	11/6/2003



PATENT

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Application Of:

YUJI TAKAGI ET AL

Application No. 10/619,897

Filed: 07/15/2003

Group Art Unit: 3752

Examiner:

FASTENING STRUCTURE FOR END
OF HOSE WITH CORRUGATED
METAL TUBE

TRANSMISSION OF PRIORITY DOCUMENTS

COMMISSIONER FOR PATENTS
Washington, D.C. 20231

Sir:

Enclosed are two certified copies of the priority documents identified in the formal papers of this application as filed.

The claim for priority made in the formal papers is reiterated.

Acknowledgement of the receipt of this certified copies in the next Patent Office correspondence is respectfully requested.

Respectfully submitted,

ANDRUS, SCEALES, STARKE & SAWALL, LLP

Joseph J. Jochman
Reg. No. 25,058

Andrus, Sceales, Starke & Sawall, LLP
100 East Wisconsin Avenue, St. 1100
Milwaukee, WI 53202
(414) 271-7590
Attorney Docket No: 488-00060

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日 2002年 7月16日
Date of Application:

出願番号 特願2002-207373
Application Number:

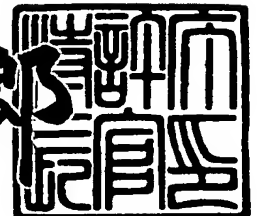
[ST. 10/C]: [JP 2002-207373]

出願人 東海ゴム工業株式会社
Applicant(s):

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

2003年 7月 9日

太田信一郎



出証番号 出証特2003-3054477

【書類名】 特許願

【整理番号】 H140704T04

【提出日】 平成14年 7月16日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 F16L 11/11

F16L 11/14

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県小牧市東三丁目 1 番地 東海ゴム工業株式会社内

【氏名】 高木 雄次

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県小牧市東三丁目 1 番地 東海ゴム工業株式会社内

【氏名】 古田 則彦

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県小牧市東三丁目 1 番地 東海ゴム工業株式会社内

【氏名】 伊藤 公英

【特許出願人】

【識別番号】 000219602

【住所又は居所】 愛知県小牧市東三丁目 1 番地

【氏名又は名称】 東海ゴム工業株式会社

【代表者】 藤井 昭

【代理人】

【識別番号】 100089440

【住所又は居所】 愛知県名古屋市中村区椿町 1 番 3 号 第一地産ビル 9 0
4 号

【弁理士】

【氏名又は名称】 吉田 和夫

【電話番号】 052-451-9300

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 054416

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9720029

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 蛇腹金属管付ホースの端部締結構造

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 蛇腹金属管を内層に有し、その径方向外側に弾性層を含む外層を積層したホース本体に対して、軸方向端部において該ホース本体内に剛性のインサートパイプを挿入する一方、該ホース本体の外面にソケット金具を外嵌して該ソケット金具を径方向内方にかしめ付け、該ホース本体の端部、インサートパイプ及びソケット金具を一体に締結固定して成る蛇腹金属管付ホースの端部締結構造であって、

前記蛇腹金属管の軸方向の先端部を、前記外層から露出して延出させ、その延出部を少なくとも前記ソケット金具における内向き錨状の基部の先端に至る位置まで延び出させたことを特徴とする蛇腹金属管付ホースの端部締結構造。

【請求項 2】 請求項 1 において、前記蛇腹金属管における延出部が、非蛇腹形状且つ実質的に軸方向のストレート形状をなしており、該延出部が前記ソケット金具における内向き錨状の基部を越えて軸方向外側まで延び出していることを特徴とする蛇腹金属管付ホースの端部締結構造。

【請求項 3】 請求項 1, 2 の何れかにおいて、前記延出部を前記ソケット金具のかしめ付けによって該ソケット金具における前記基部の内端面と前記インサートパイプの外表面とで挟圧する状態に前記ホース本体、インサートパイプ及びソケット金具を一体に締結固定し、併せて前記蛇腹金属管とインサートパイプとの間を気密にシールするようになしたことを特徴とする蛇腹金属管付ホースの端部締結構造。

【請求項 4】 請求項 1～3 の何れかにおいて、前記インサートパイプの外表面及び前記ソケット金具における基部の内端面の何れか一方に径方向の溝を、他方に該溝への嵌入部を設け、前記延出部を該溝と嵌入部とで挟圧したことを特徴とする蛇腹金属管付ホースの端部締結構造。

【請求項 5】 請求項 4 において、前記嵌入部を、前記ソケット金具のかしめ付けの際に前記溝による塑性変形により設けて、該嵌入部を該溝に対し前記延出部を介して噛み合わせ、該延出部を該嵌入部と溝底面及び軸方向前後の溝側面と

で挟圧したことを特徴とする蛇腹金属管付ホースの端部締結構造。

【請求項 6】 請求項 5 において、前記溝が前記インサートパイプの外面に形成されているとともに、前記かしめ付けの際の塑性変形によって前記嵌入部を形成する、前記ソケット金具における基部の径方向内端部の厚みを、かしめ付け前の状態において少なくとも前記溝の溝幅から前記延出部の肉厚の 2 倍を差し引いた寸法よりも大となしてあることを特徴とする蛇腹金属管付ホースの端部締結構造。

【請求項 7】 請求項 1～6 の何れかにおいて、前記延出部を挟圧する前記インサートパイプの外面及びソケット金具の基部の内端面の何れか一方に径方向の小突起を、他方に前記かしめ付けの際の該小突起による塑性変形により小凹部を形成し、該小突起と小凹部とで前記延出部を挟み込んでいることを特徴とする蛇腹金属管付ホースの端部締結構造。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

この発明は自動車用燃料輸送用ホースや冷媒その他流体輸送用ホースとして好適な蛇腹金属管付ホースに関し、特に端部の締結構造に関する。

【0002】

【従来の技術】

自動車の燃料輸送用等として従来振動吸収性、組付性等の良好な一般的なゴムホース、例えば耐ガソリン透過性の優れる NBR・PVC（アクリロニトリルブタジエンゴムとポリ塩化ビニルとのブレンド）等が用いられて来たが、自動車用燃料等の透過規制は地球環境保全の観点から厳しく、今後もその規制の一層の強化が予想され、他面では燃料電池で使用される水素ガスや炭酸ガス冷媒等の透過性の高い流体に対応する必要もあり、ゴムや樹脂といった有機材料のみで構成されたホースでは、要求性能を満足することが困難になると予想される。

【0003】

そこで、今後の低透過ホースの形態として、極めて高度の流体不透過性が期待できる、内層に蛇腹金属管を有するホースの使用が検討されている。

【0004】

この種の蛇腹金属管付きのものとして、従来下記文献1、文献2、文献3に開示のものが公知である。

[文献1] 特開2001-182872号

[文献2] 特開2001-341230号

[文献3] 実開昭51-150511号

【0005】

この蛇腹金属管付きのホースの場合、燃料電池で使用される分子量の小さい水素ガスを用いた場合でも内層の蛇腹金属管によってガス透過を0とすること、即ちガス透過を完全防止することが可能である。

但し蛇腹金属管付ホースの場合、内層の蛇腹金属管が高い剛性を有していることから、シール性を確保した端部の締結構造が問題となる。

【0006】

従来、ホース端部については図6に示しているようにホース本体200内に剛性の金属製のインサートパイプ202を挿入した上、内向き鐳状の基部206を備えたソケット金具204を外嵌し、そしてそのソケット金具204を径方向内方にかしめ付けることによってホース本体200、インサートパイプ202及びソケット金具204を一体に締結固定し、併せてホース本体200の内面とインサートパイプ202との間をシールするようにしている。

【0007】

しかしながら内層に蛇腹金属管を有するホースの場合、その蛇腹金属管とインサートパイプとの十分な密着性が得難く、かしめ付け部分において蛇腹金属管表面に傷があったりすると、そこから内部の流体が外部に容易に漏れ出てしまう。

そのためかかる蛇腹金属管付ホースの場合、蛇腹金属管の先端をインサートパイプに対し溶接接合してシール性を確保するといったことが行われている。

【0008】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながらホース端部のシールに際してのこのような溶接作業は多大な困難を伴い、ホースの製造コストを高めてしまうのみならず、溶接の際の熱影響によ

ってインサートパイプ202や蛇腹金属管の強度を低下させてしまい品質信頼性を損なう要因ともなる。

以上、燃料電池で使用される水素ガス輸送用ホースを例にとって説明したが、同様の問題はガス透過性の大きいCO₂などの分子量の小さい冷媒や他の流体の輸送用として蛇腹金属管を有するホースを適用した場合、或いは自動車燃料の輸送用ホース等の透過規制の厳しいホース分野においても共通して生ずる問題である。

【0009】

【課題を解決するための手段】

本発明の蛇腹金属管付ホースの端部締結構造はこのような課題を解決するために案出されたものである。

而して請求項1のものは、蛇腹金属管を内層に有し、その径方向外側に弾性層を含む外層を積層したホース本体に対して、軸方向端部において該ホース本体内に剛性のインサートパイプを挿入する一方、該ホース本体の外面にソケット金具を外嵌して該ソケット金具を径方向内方にかしめ付け、該ホース本体の端部、インサートパイプ及びソケット金具を一体に締結固定して成る蛇腹金属管付ホースの端部締結構造であって、前記蛇腹金属管の軸方向の先端部を、前記外層から露出して延出させ、その延出部を少なくとも前記ソケット金具における内向き鐳状の基部の先端に至る位置まで延び出させたことを特徴とする。

【0010】

請求項2のものは、請求項1において、前記蛇腹金属管における延出部が、非蛇腹形状且つ実質的に軸方向のストレート形状をなしており、該延出部が前記ソケット金具における内向き鐳状の基部を越えて軸方向外側まで延び出していることを特徴とする。

【0011】

請求項3のものは、請求項1、2の何れかにおいて、前記延出部を前記ソケット金具のかしめ付けによって該ソケット金具における前記基部の内端面と前記インサートパイプの外面とで挟圧する状態に前記ホース本体、インサートパイプ及びソケット金具を一体に締結固定し、併せて該蛇腹金属管とインサートパイプと

の間を気密にシールするようになしたことを特徴とする。

【0012】

請求項4のものは、請求項1～3の何れかにおいて、前記インサートパイプの外面及び前記ソケット金具における基部の内端面の何れか一方に径方向の溝を、他方に該溝への嵌入部を設け、前記延出部を該溝と嵌入部とで挟圧したことを特徴とする。

【0013】

請求項5のものは、請求項4において、前記嵌入部を、前記ソケット金具のかしめ付けの際に前記溝による塑性変形により設けて、該嵌入部を該溝に対し前記延出部を介して噛合わせ、該延出部を該嵌入部と溝底面及び軸方向前後の溝側面とで挟圧したことを特徴とする。

【0014】

請求項6のものは、請求項5において、前記溝が前記インサートパイプの外面に形成されているとともに、前記かしめ付けの際の塑性変形によって前記嵌入部を形成する、前記ソケット金具における基部の径方向内端部の厚みを、かしめ付け前の状態において少なくとも前記溝の溝幅から前記延出部の肉厚の2倍を差し引いた寸法よりも大となしてあることを特徴とする。

【0015】

請求項7のものは、請求項1～6の何れかにおいて、前記延出部を挟圧する前記インサートパイプの外面及びソケット金具の基部の内端面の何れか一方に径方向の小突起を、他方に前記かしめ付けの際の該小突起による塑性変形により小凹部を形成し、該小突起と小凹部とで前記延出部を挟み込んでいることを特徴とする。

【0016】

【作用及び発明の効果】

以上のように本発明は、蛇腹金属管の軸方向の先端部を径方向外側の外層から露出して延出させ、その延出部を、少なくともソケット金具の内向き鍔状の基部の先端に至る位置まで延び出させたもので、このようになしておくことにより、ソケット金具を径方向内方にかしめ付ける際に、そのソケット金具の基部の内端

面とインサートパイプの外表面とで蛇腹金属管における延出部を挟圧することが可能となる。

【0017】

ここで蛇腹金属管における延出部は、非蛇腹形状且つ実質的に軸方向のストレート形状となし、これをソケット金具の基部を越えて軸方向外側まで延び出させておくことができる（請求項2）。

このようにすることで更に確実且つ強固にソケット金具の基部とインサートパイプとで延出部を挟圧することが可能となる。

【0018】

而してその延出部をソケット金具における基部の内端面とインサートパイプの外表面とで挟圧するようになった場合（請求項3）、ホース本体、インサートパイプ及びソケット金具の締結固定をなすと同時に、蛇腹金属管とインサートパイプとの間を気密にシールすることができ、従来のように溶接作業を伴うことなく単にソケット金具をかしめ付ける操作を行うだけで、簡単にホース端部の固定とシールとを行うことができる。

【0019】

従って本発明によれば、ホース端部における固定とシールとを含むホース製造を安価に行うことができるとともに、蛇腹金属管の溶接接合に伴うインサートパイプ或いは蛇腹金属管の強度低下を防止でき、従ってホース端部における品質信頼性を高めることができる。

【0020】

請求項4はインサートパイプの外表面とソケット金具における基部の内端面の一方に径方向の溝を、他方にその溝への嵌入部を設けて、上記蛇腹金属管における延出部をその溝と嵌入部とにより挟圧したもので、このようにすることで固定力を更に高めることができるとともにシール性も同時に高めることができる。

【0021】

この場合においてその嵌入部を、ソケット金具のかしめ付けの際の溝による塑性変形で形成させ、これにより嵌入部と溝とを噛み合わせる（延出部を介し）ことで、延出部を嵌入部と溝底面及び軸方向前後の溝側面とで挟み込んで固定及びシ

ールをなすようにできる（請求項5）。

このようにした場合、固定力及びシール性を更に効果的に高めることができる。

【0022】

この請求項5において、溝をインサートパイプの外面に形成するとともに、ソケット金具における基部の内端部の厚みを、かしめ付け前の状態において溝幅から延出部の肉厚の2倍を差し引いた寸法よりも大となしておくことができる（請求項6）。

このようにしておくことで、かしめ付けの際に確実にソケット金具の基部の内端部を塑性変形を伴って溝の内部に嵌入させることができる。

【0023】

更にかしめ付けの際の塑性変形によって嵌入部を形成するに際し、その嵌入部を形成する側の硬さを、溝の側の硬さよりも低硬度としておくことができる。

【0024】

本発明においてはまた、上記溝を形成すると形成しないとに拘わらず、インサートパイプの外面及びソケット金具の基部の内端面の一方に小突起を、他方にその小突起による塑性変形で小凹部を形成し、それら小突起と小凹部とで延出部を挟み込むようになすことができる（請求項7）。

このようにした場合においてもシール性を効果的に高めることができる。

【0025】

この場合において小突起の高さは延出部の肉厚よりも低い高さとしておくことが望ましい。

この小突起の高さを延出部の肉厚よりも高くしておくと、かしめ付けの際に小突起によって延出部が切れてしまう恐れが生ずるが、上記のように小突起の高さを低くしておくことで、このような不具合を回避することができる。

【0026】

【実施例】

次に本発明の実施例を図面に基づいて詳しく説明する。

図1において、10は水素輸送用ホースや自動車燃料ホース、或いはエアコン

用の冷媒輸送用ホースとして好適な蛇腹金属管付ホース（以下単にホースとする）で、12はホース本体、14はホース本体12の内部に挿入された金属製の剛性のインサートパイプ、16はホース本体12に外嵌されたソケット金具で、このソケット金具16のかしめ付けによって、ホース本体12の端部とインサートパイプ14及びソケット金具16とが一体に締結固定され且つシールされている。

図2にそのホース10における端部の固定及びシール構造が具体的に示してある。

【0027】

図2に示しているように、ホース本体12は最内層にステンレス管等から成る蛇腹金属管18を有しており、その外側に内側弾性層20、補強層22、外側弾性層24が積層され、それらが加硫接着等により一体に固着されている。ここで内側弾性層20、補強層22、外側弾性層24は蛇腹金属管18の外側の外層を構成している。

ここで補強層22はワイヤ補強層であっても良いし或いはまた繊維補強層であっても良い。

また内側弾性層20はゴム或いは弾性を有する樹脂等にて構成することができる。また外側弾性層24はゴム層としておくことができる。

【0028】

一方最内層の蛇腹金属管18は、長手方向の略全体が蛇腹部26とされており、その蛇腹部26によって可撓性が付与されている。

即ちこの例のホース10は、最内層が金属管にて構成されているにも拘わらずその金属管に蛇腹部26が設けられることによって、全体的に可撓性が付与されている。

【0029】

この蛇腹金属管18は、非蛇腹形状且つ軸方向のストレート形状部28を有しており、更にその先端側の一部が内側弾性層20、補強層22、外側弾性層24から成る外層から露出して延出する延出部30とされている。

ここで延出部30は、ソケット金具16における内向き錨状の基部32の先端

位置を越えて軸方向外側まで延び出している。

そしてその延出部30が、インサートパイプ14の外面とソケット金具16における基部32とによって挟圧され、蛇腹金属管18がインサートパイプ14及びソケット金具16に対し固定されている。

【0030】

本例において、その固定構造は次のようなものとされている。

即ちこの例では、インサートパイプ14の外面においてソケット金具16の基部32に対応する位置に径方向の溝34が形成されていて、そこに図2 (B) の部分拡大図に示しているように基部32側の嵌入部36が嵌入し、それら溝34と嵌入部36とによって、溝34の形状に沿って変形した延出部30が溝底面と前後方向の一对の溝側面とにおいて挟圧され、かかる延出部30がインサートパイプ14に固定されると同時に、その固定部において蛇腹金属管18とインサートパイプ14との間が気密にシールされている。

【0031】

ここで嵌入部36は、延出部30を介して溝34に噛合っており、その噛合いに基づいて延出部30が強固に固定されると同時に、その固定部分でのシールが良好に行われている。

ここで嵌入部36は、ソケット金具16の径方向内方へのかしめ付けの際に、溝34に対応した形状に塑性変形して生じたものである。

【0032】

詳しくは、図2 (A) に示しているようにソケット金具16における基部32の内端部はその肉厚が W_1 とされている。

この肉厚 W_1 は溝34の溝幅 W_2 から延出部30の肉厚 t の2倍を差し引いた値よりも大寸法とされている。

この基部32の内端部は、ソケット金具16を径方向内方にかしめ付けると、延出部30をその溝34の形状に沿って変形させながら自身も塑性変形（基部32の硬さはインサートパイプ14よりも低硬度）し、嵌入部36を形成する。

このため嵌入部36は、溝34に対し延出部30を介して噛合った状態となる（図2 (B) 参照）。

【0033】

そして嵌入部36は、溝34とともに延出部30を溝底面と前後方向の溝側面とにおいて強く挟圧した状態となり、延出部30つまり蛇腹金属管18の端部を、インサートパイプ14に対し固定すると同時にそれらの間を気密にシールする。

【0034】

尚、当然ながらソケット金具16のかしめ付けによって、蛇腹金属管18とともにその外層である内側弾性層20、補強層22、外側弾性層24も、インサートパイプ14に対し強く固定された状態となる。即ちホース本体12の端部が、インサートパイプ14及びソケット金具16に対し強く固定された状態となる。

【0035】

尚、蛇腹金属管18とインサートパイプ14との間の密着性、シール性を高めるために、インサートパイプ14の外表面と蛇腹金属管18におけるストレート形状部28の内面との何れか一方又は両方に接着剤を塗布しておいてそれらを接着するようにしたり、或いはそれら両面の間にコーティング剤、薄肉のエラストマー等を介在させ、それらを介してインサートパイプ14の外表面とストレート形状部28の内面とを合せるようなにしても良い。

【0036】

またストレート形状部28（特にソケット金具16における基部32との係合面）の外表面に同様のコーティング剤、薄肉のエラストマー等を介在させることにより、ストレート形状部28表面に傷があった場合、この傷を埋めることによりシール性を高めることができる。尚ストレート形状部28の外表面の薄肉部は、金属蛇腹管18の径方向外側に弾性層を含む一体成形されたホース10端部から、蛇腹金属管18の径方向外側の一部を残し、他の弾性層を除去するようにして形成してもよい。

【0037】

かかる本例の締結構造によれば、蛇腹金属管18とインサートパイプ14との溶接接合等を行うことなく、ソケット金具16を単にかしめ付けるだけで簡単にホース10端部の固定とシールとを行うことができる。

また蛇腹金属管 18 の溶接接合を行う必要が無いので、その溶接に伴うインサートパイプ 14 或いは蛇腹金属管 18 の強度低下を防止でき、ホース 10 端部における品質信頼性を高めることができる。

【0038】

また本例ではインサートパイプ 14 の外面に径方向の溝 34 を設け、ソケット金具 16 のかしめ付けの際にソケット金具 16 における基部 32 の内端面をその溝 34 により塑性変形させて嵌入部 36 を形成し、その嵌入部 36 と溝 34 とを噛み合わせることによって延出部 30 を挟圧しているので、ホース 10 の端部における固定力を高めることができるとともにシール性も同時に高めることができる。

【0039】

尚、上記実施例では溝 34 における溝側面及び基部 32 の前、後面ともにホース 10 の軸心と直角方向の面となしているが、図 3 (A) に示しているように基部 32 の前、後面をそれぞれテーパ面としたり、或いは (B) に示しているように溝 34 の前、後一对の溝側面をテーパ面としたり、更には (C) に示しているように溝側面及び基部 32 の前、後面の何れをもテーパ面となすことも可能である。

このようにした場合、ソケット金具 16 のかしめ付けの際に基部 32 における径方向の内端部を溝 34 により良好に塑性変形させることができる。

【0040】

図 4 (A) は本発明の更に他の実施例を示したもので、ここでは溝 34 の溝底面に小突起 38 を設け、ソケット金具 16 のかしめ付けの際にその小突起 38 によって、基部 32 の内端面に、対応する小凹部 40 を塑性変形により形成させ、そしてそれら小突起 38、小凹部 40 を含む溝 34 の底面と基部 32 の内端面とで、延出部 30 を径方向に挟圧し、固定とシールとをなすようにした例である。

尚、延出部 30 はかしめ付けの際に溝 34 に沿って変形し、その変形状態でインサートパイプ 14 と基部 32 とで挟圧される点で上記実施例と同様である。

【0041】

ここで小突起 38 は延出部 30 の肉厚 t よりも低い高さ h で形成してある。

この小突起 38 の高さ h を延出部 30 の肉厚 t よりも高くしておくと、かしめ

付けの際に小突起 38 と小凹部 40 とで延出部 30 を挟み込む際、塑性変形によって延出部 30 が切れてしまう恐れがあるが、図示してあるように小突起 38 の高さ h を低くしておくことで、このような不具合を回避できる。

【0042】

この例において、基部 32 の内端部は必ずしもその全体を溝 34 に沿ってソケット金具 16 のかしめ付けの際に塑性変形させる必要は無いが、勿論場合によって基部 32 における内端部の肉厚を溝 34 の溝幅から延出部 30 の肉厚 t の 2 倍を差し引いた値よりも大きい寸法に設定しておいて、かしめ付けの際に基部 32 の内端部を、溝 34 に沿って塑性変形させるようになしても良い。

この場合には、前後一对の溝側面においても延出部 30 が溝 34 と基部 32 とによって挟圧された状態となる。

【0043】

尚、図 4 (A) の例においてソケット金具 16 の硬度は溝 34 及び小突起 38 を有するインサートパイプ 14 の硬度よりも低硬度とされている点で上記実施例と同様である。

【0044】

一方図 4 (B) の例は、小突起 38 を基部 32 の側に、また小凹部 40 を溝 34 の側に設けるようにした例である。この場合にはインサートパイプ 14 の硬度がソケット金具 16 の硬度よりも低硬度とされることになる。

この図 4 (B) の例においても、図 4 (A) の例と同様の効果を奏することができる。

【0045】

以上の例は何れもインサートパイプ 14 の側に溝 34 を設けてその溝 34 の内部においてインサートパイプ 14 とソケット金具 16 の基部 32 とで蛇腹金属管 18 の延出部 30 を径方向に挟圧する場合の例であるが、図 5 に示しているようにインサートパイプ 14 にそのような溝を形成することなく、単にインサートパイプ 14 の外面と基部 32 の内端面とで延出部 30 を径方向に挟圧し、以って蛇腹金属管 18 の端部の固定とシールとを行うようになすことも可能である。

【0046】

或いはまた、場合によって基部 32 の側に溝を設ける一方、インサートパイプ 14 の側に嵌入部を設け、それらによって延出部 30 を径方向に挟圧し、蛇腹金属管 18 の端部の固定を含むホース本体 12 の端部の固定と蛇腹金属管 18 とインサートパイプ 14 との間のシールをなすようにすることも可能である。

【0047】

以上本発明の実施例を詳述したがこれらはあくまで本発明の一例示であり、本発明は各種流体の輸送用として適用可能であるなど、その主旨を逸脱しない範囲において種々変更を加えた形態で構成可能である。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の一実施例である蛇腹金属管付ホースを示す図である。

【図 2】

図 1 におけるホース端部の締結固定及びシール構造を示す図である。

【図 3】

本発明の他の実施例の要部を示す図である。

【図 4】

本発明の更に他の実施例の要部を示す図である。

【図 5】

本発明の更に他の実施例の要部を示す図である。

【図 6】

本発明の背景説明のための説明図である。

【符号の説明】

- 10 蛇腹金属管付ホース
- 12 ホース本体
- 14 インサートパイプ
- 16 ソケット金具
- 18 蛇腹金属管
- 20 内側弾性層（外層）
- 22 補強層（外層）

24 外側弾性層 (外層)

28 ストレート形状部

30 延出部

32 基部

34 溝

36 嵌入部

38 小突起

40 小凹部

W₁ 肉厚

W₂ 溝幅

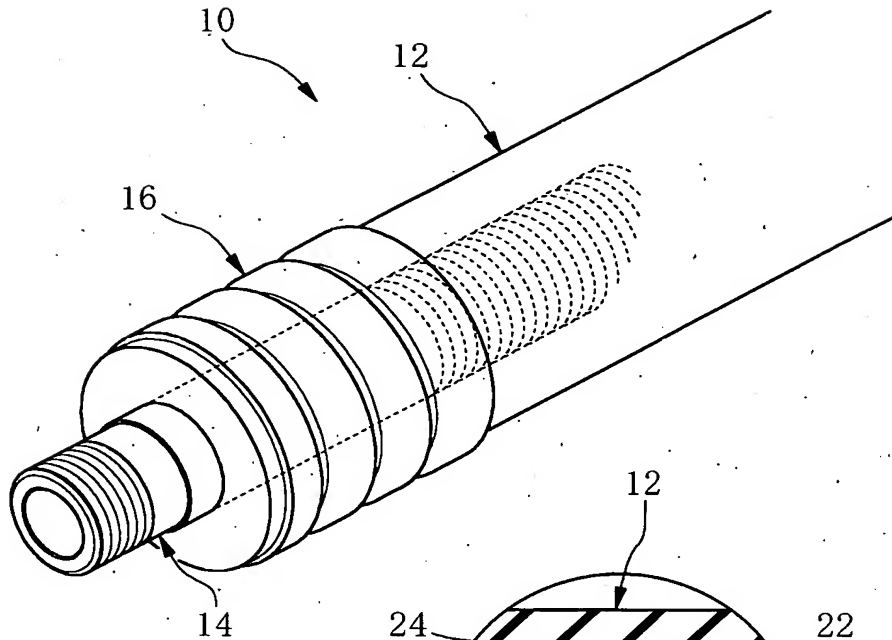
t 肉厚

【書類名】

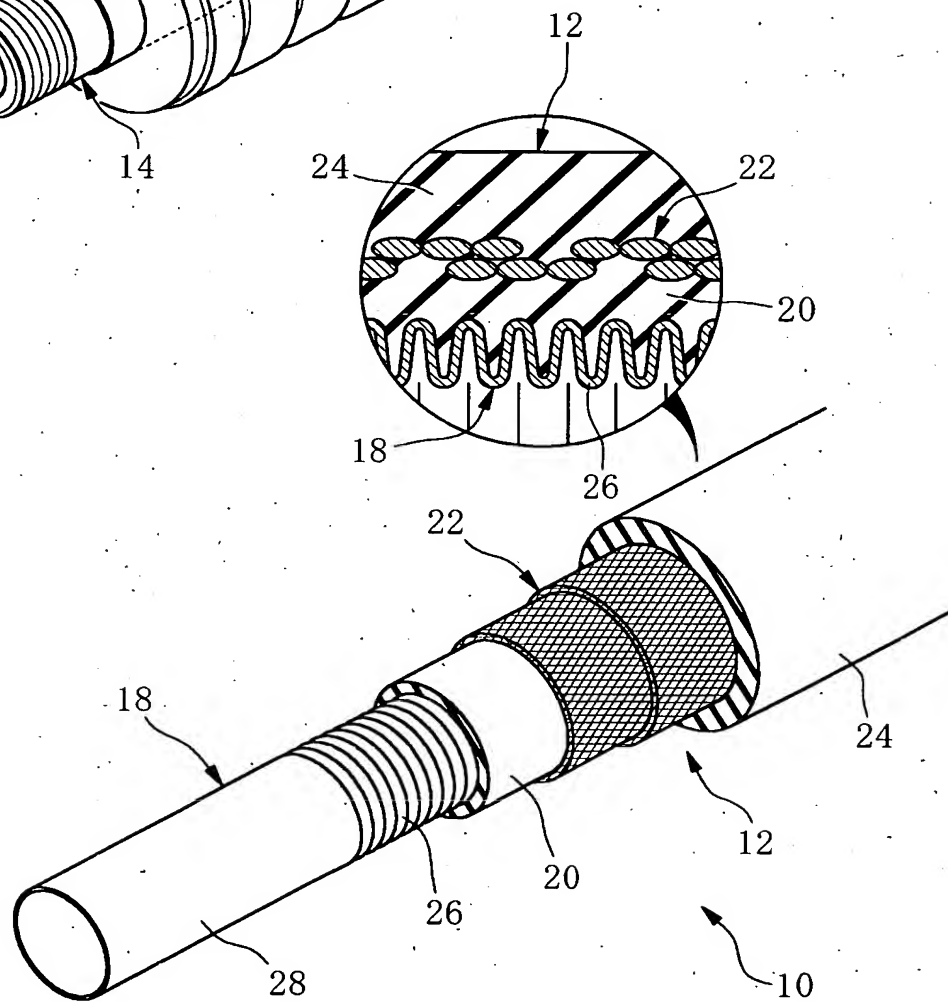
図面

【図 1】

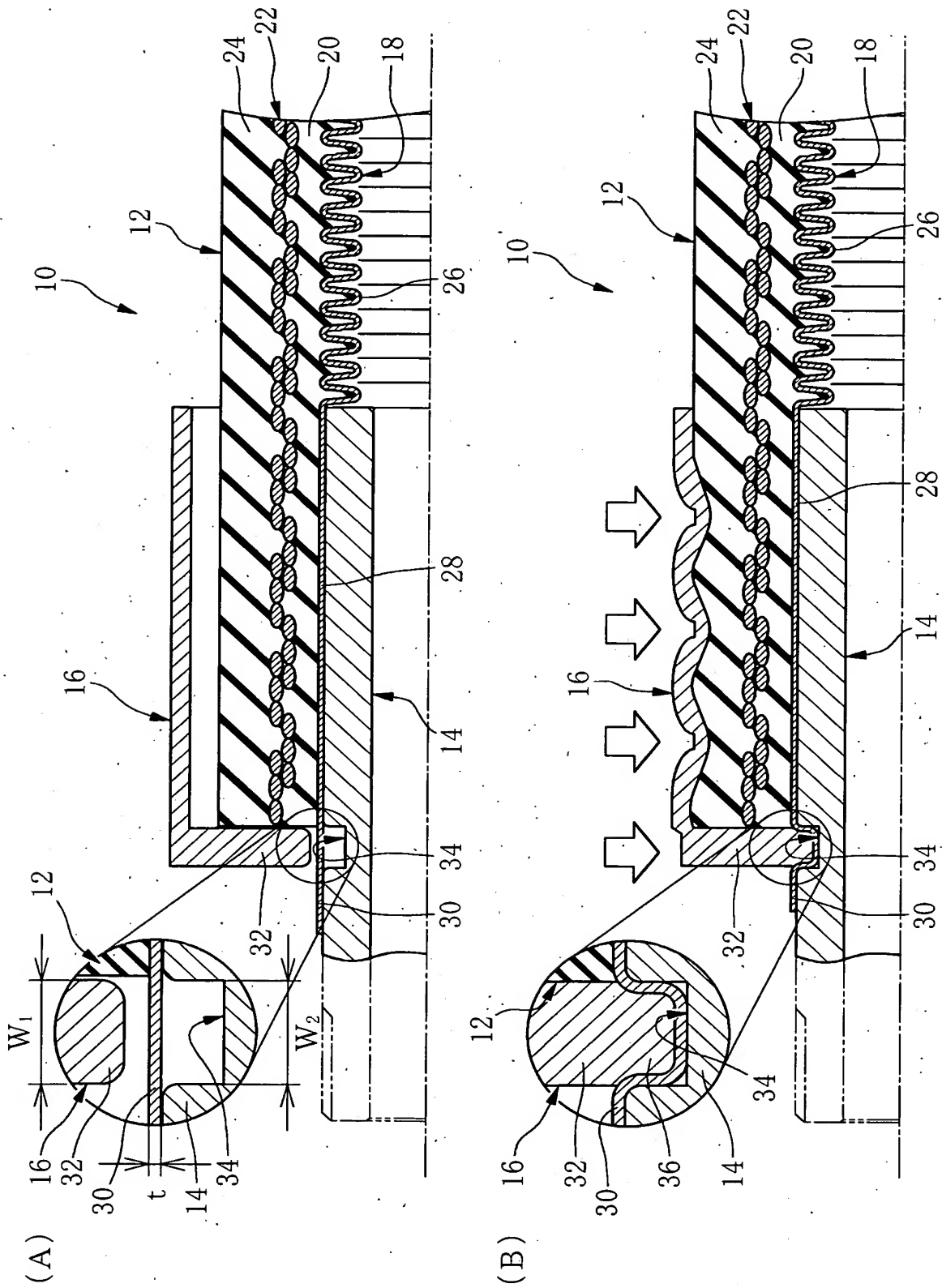
(A)



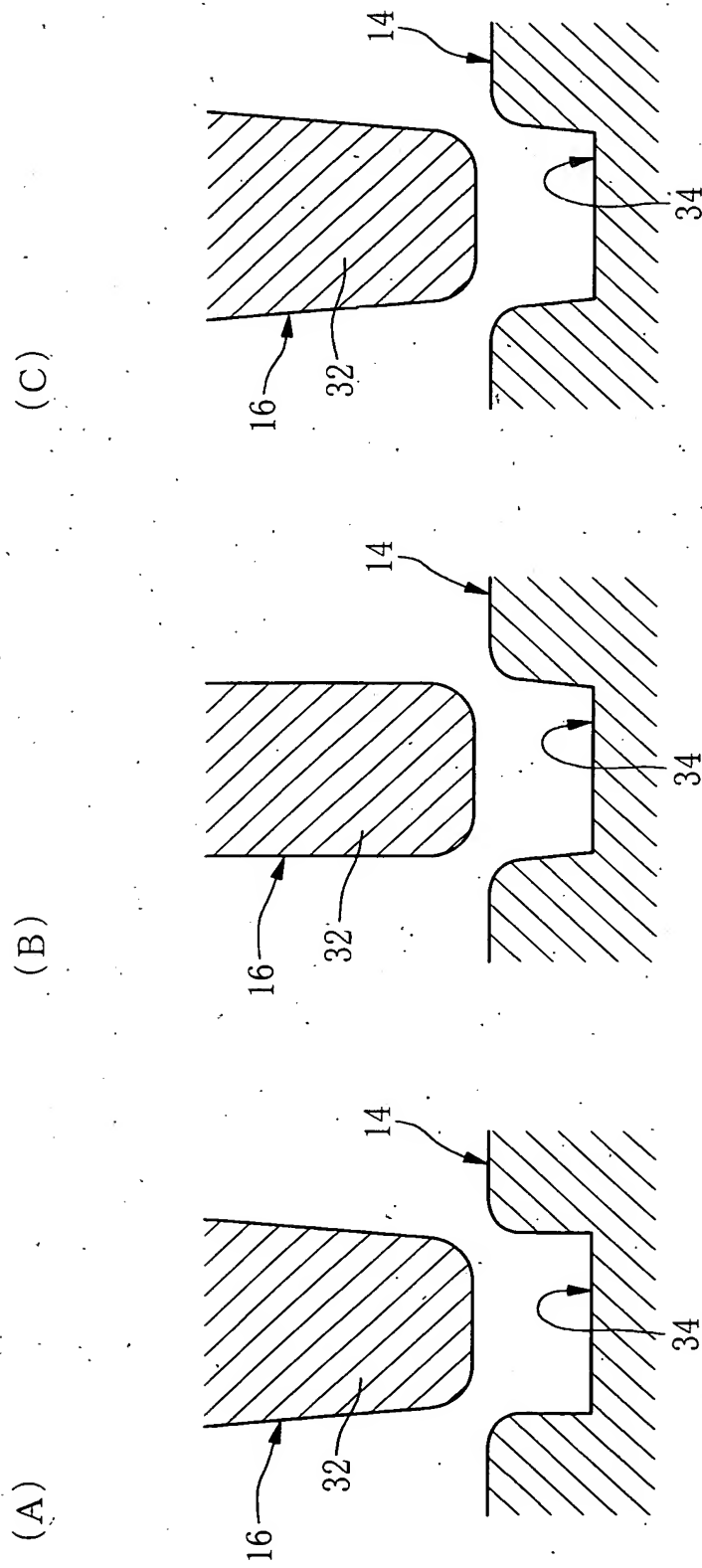
(B)



【図 2】

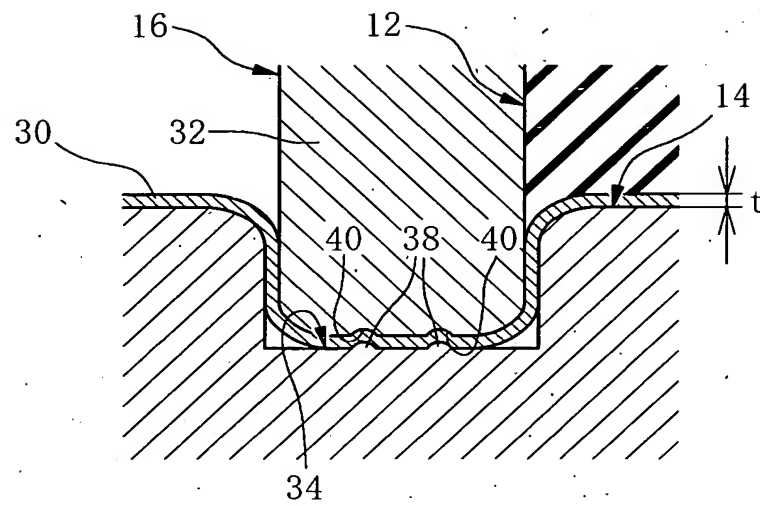


【図 3】

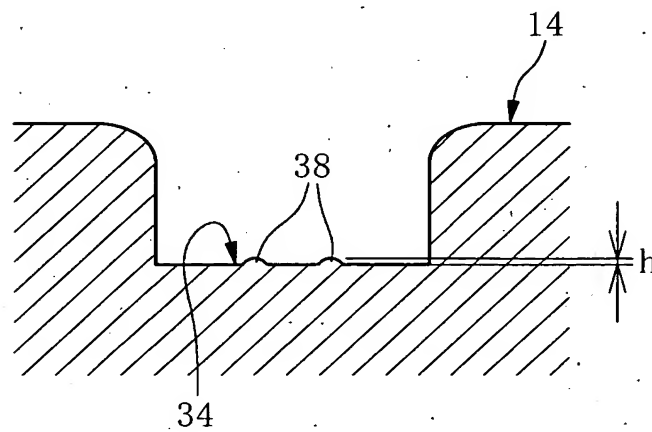


【図 4】

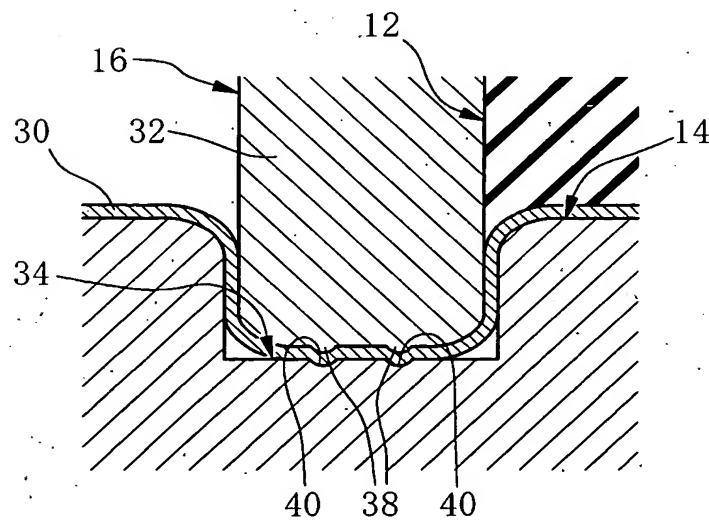
(A)
(ア)



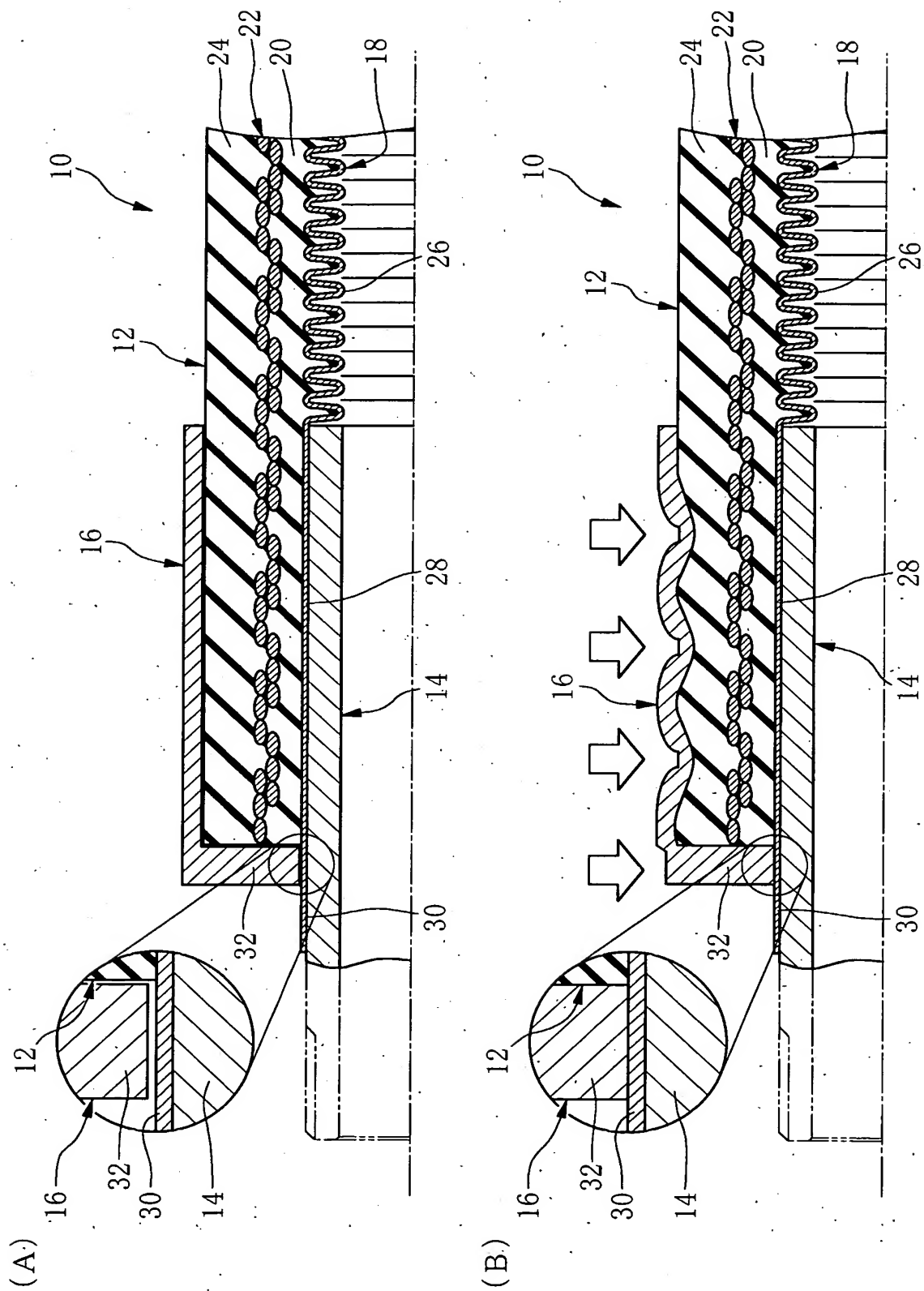
(1)



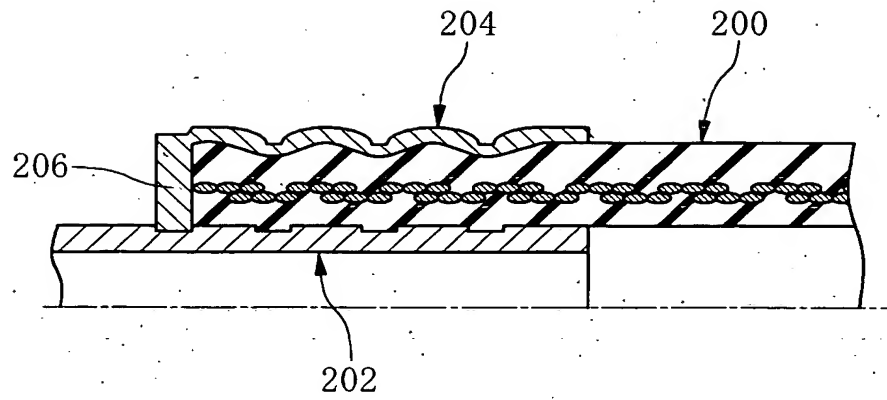
(B)



【図 5】



【図 6】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 蛇腹金属管付のホース本体の端部をソケット金具のかしめ付けにより固定するに際し、溶接作業を行うこと無く単なるソケット金具のかしめ付けだけで簡単にインサートパイプと蛇腹金属管とを固定及びシールできるようにする。

【解決手段】 蛇腹金属管付ホース 10 において、蛇腹金属管 18 の軸方向の先端部をその外層 20, 22, 24 から露出してソケット金具 16 の基部 32 より軸方向に延出させ、その延出部 30 を、ソケット金具 16 のかしめ付けによって基部 32 の内端面とインサートパイプ 14 の外面とで挟圧する状態にホース本体 12, インサートパイプ 14 及びソケット金具 16 を一体的に固定するとともに蛇腹金属管 18 とインサートパイプ 14 との間を気密にシールするようになる。

【選択図】 図 2

特願 2002-207373

出 願 人 履 歷 情 報

識別番号

[000219602]

1. 変更年月日

1999年11月15日

[変更理由]

住所変更

住 所

愛知県小牧市東三丁目1番地

氏 名

東海ゴム工業株式会社